



H.B. Fuller

***Manual de Calidad del
Proveedor***

INTRODUCCIÓN

Acerca de H.B. Fuller

Durante 130 años H.B. Fuller ha sido líder mundial en el suministro de adhesivos, enfocándose en perfeccionar adhesivos, sellantes y otros productos químicos especializados con el objetivo de mejorar tanto productos como vidas. Con ingresos netos de \$3.000 millones en el año fiscal 2018, el compromiso de H.B. Fuller con la innovación reúne a personas, productos y procesos para dar respuesta y resolver algunos de los mayores desafíos a los que se enfrenta el planeta. Nuestro servicio confiable y receptivo genera conexiones duraderas y gratificantes con nuestros clientes en las industrias electrónica, de higiene desechable, médica, de transporte, de energía limpia, de embalaje, de la construcción, de carpintería, de industria general y otros negocios de consumo. Y las promesas que hacemos a nuestra gente la conecta con oportunidades de innovación y prosperidad.

Alcance

El propósito de este manual es definir los sistemas de calidad y los procedimientos comerciales exigidos a los Proveedores actuales o futuros que suministran materiales/servicios directos o indirectos a H.B. Fuller.

Este manual también define los requisitos de calidad, las prácticas comerciales y los documentos aplicables para estos Proveedores con el objetivo de mantener su condición de Proveedor de H.B. Fuller.

Este procedimiento se aplica a los Proveedores de H.B. Fuller de materiales/servicios directos e indirectos que afectan directamente la forma, idoneidad, función, calidad y confiabilidad del producto terminado fabricado por H.B. Fuller, denominados en adelante "Proveedor(es)".

Política de calidad

Nuestro compromiso con la calidad está determinado por nuestras convicciones fundamentales de que la *calidad del trabajo* es la base de todo lo que hacemos. Es mejor integrar la calidad en el diseño del producto y de los procesos comerciales que inspeccionarlos para encontrar los defectos. *Quality Matters* es esencial para el éxito:

Quality Matters

- M** Cumplir con los requisitos de los clientes y superarlos
- A** Lograr la participación total de los empleados
- T** Tomarse el tiempo de hacer lo correcto la primera vez y siempre
- T** Capacitar a los empleados con respecto a la calidad y la mejora continua
- E** Establecer sistemas y procesos de calidad que respalden el sistema
- R** Reducir y evitar riesgos para lograr la ausencia de defectos
- S** Fijar metas-objetivos de calidad mensurables dirigiendo a las personas para que contribuyan con la efectividad



Haga lo correcto, la primera vez y siempre

Índice

| | |
|---|----|
| INTRODUCCIÓN | 2 |
| Acerca de H.B. Fuller | 2 |
| Alcance..... | 2 |
| Política de calidad | 2 |
| Índice..... | 3 |
| 1.0 EXPECTATIVAS DE LOS PROVEEDORES DE H.B. FULLER | 4 |
| 2.0 REQUISITOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD | 6 |
| 2.1... Competencia de empleados | 6 |
| 2.2... Control y monitoreo de proveedores externos..... | 6 |
| 2.3... Trazabilidad de la calibración | 6 |
| 2.4... Prueba, inspección y verificación | 6 |
| 2.5... Productos y materiales no conformes..... | 6 |
| 2.6... Prevención de productos falsificados | 7 |
| 2.7... Notificación de cambios..... | 7 |
| 2.8... Derecho de acceso | 7 |
| 2.9... Proveedor subcontratado | 7 |
| 2.10. Proceso de Aprobación de Partes para la Producción (PAPP)..... | 7 |
| 2.11. Rendimiento y mejora..... | 8 |
| 3.0 CALIFICACIÓN DEL PROVEEDOR | 8 |
| 3.1... Nuevo cuestionario para Proveedores..... | 8 |
| 3.2... Autoevaluación de Proveedor | 9 |
| 3.3... Evaluaciones in situ..... | 9 |
| 4.0 CONTROL DE FABRICACIÓN | 9 |
| 4.1... Control de procesos..... | 9 |
| 4.2... Control estadístico de procesos..... | 9 |
| 4.3... Requisitos de desempeño de los procesos | 9 |
| 4.4... Control de lotes | 10 |
| 4.5... Seguridad..... | 10 |
| 4.6... Mantenimiento | 10 |
| 4.7... Estudios de capacidad del proceso..... | 10 |
| 4.8... Análisis de Modos y Efectos de Fallas del Proceso (AMEFP)..... | 11 |
| 4.9... Plan de control | 11 |
| 4.10. Fichas de Datos de Seguridad (FDS) | 12 |
| 4.11. Aprobaciones de organismos e informes de compatibilidad..... | 12 |
| 4.12. Trazabilidad | 12 |
| 4.13. Solicitud de Cambio de Proceso del Proveedor (SCPP)..... | 12 |
| 4.14. Solicitud de desviación del Proveedor | 13 |
| 5.0 EMBALAJE Y ETIQUETADO | 13 |
| 5.1... Embalaje | 13 |
| 5.2... Etiquetado..... | 13 |
| 5.3... Certificado de Análisis (CoA) | 14 |
| 6.0 SISTEMA DE ACCIONES CORRECTIVAS | 14 |
| 6.1... Abordaje del proceso de acciones correctivas | 14 |
| 6.2... Solicitud de Acción Correctiva del Proveedor (SACP)..... | 14 |
| 7.0 MONITOREO DEL PROVEEDOR | 15 |
| 7.1... Auditorías del Proveedor | 15 |
| 7.2... Auditorías de inspección..... | 15 |
| 7.3... Inspección de 1ª partida | 15 |
| 7.4... Documentación de lotes proporcionada por el Proveedor..... | 16 |
| 8.0 APÉNDICE (DISPONIBLE PREVIA SOLICITUD) | 16 |

1.0 Expectativas de los Proveedores de H.B. Fuller

En H.B. Fuller Company nos enorgullecemos de mantener altos estándares de conducta ética y de cumplir con la amplia gama de leyes y disposiciones que regulan nuestra actividad comercial. Nos esforzamos por hacer negocios en formas que nos den crédito colectivamente como compañía y como individuos dentro de ella. H.B. Fuller solo hace negocios con socios que también cumplen con altos estándares de ética y cumplimiento.

Le solicitamos que lea el <https://www.hbfuller.com/campaign-pages/legal-notice/code-of-business-conduct> y garantice su cumplimiento con las leyes y disposiciones en las que se basa nuestro Código.

Las expectativas centrales y mínimas de H.B. Fuller para cada uno de sus proveedores abarcan el cumplimiento con las leyes y disposiciones en todas las regiones en las que el Proveedor realiza actividades comerciales incluyéndose, a modo no taxativo, lo siguiente:

Lucha contra el soborno y la corrupción

H.B. Fuller cumple con las leyes contra el soborno en todos los lugares en donde hace negocios y espera lo mismo de sus proveedores. Específicamente, los proveedores deben cumplir con: (a) lo estipulado en la Ley de Prácticas Corruptas en el Extranjero de los Estados Unidos, que específicamente prohíbe que compañías estadounidenses o sus filiales realicen u ofrezcan pagos a funcionarios de gobiernos extranjeros con el fin de influir en dichos funcionarios, obtener o retener negocios u obtener una ventaja indebida; y (b) los estándares internacionales contra el soborno (incluida la Ley Contra el Soborno del Reino Unido) y las leyes locales que prohíben ofrecer o recibir sobornos en la práctica comercial general. Ofrecer, dar o recibir cualquier tipo de soborno, ya sea directa o indirectamente, está terminantemente prohibido. Esperamos que nuestros proveedores cumplan con el mismo compromiso.

Regalos y entretenimiento

H.B. Fuller prohíbe a su personal ofrecer o aceptar de sus proveedores y personal todo tipo de regalos y entretenimiento, con la excepción de artículos nominales en especie y comidas no suntuosas razonables proporcionados con relación directa a reuniones comerciales. Esperamos que nuestros proveedores cumplan con el mismo compromiso en sus interacciones con H.B. Fuller y su personal.

Tratamiento justo para los trabajadores

H.B. Fuller no discrimina en función de raza, color, género, religión, sexo, orientación sexual, identidad de género, origen nacional, edad o condición de veterano ni contra personas calificadas en base a su condición de discapacidad y espera lo mismo de sus proveedores. Asimismo, H.B. Fuller cumple con los requisitos de los artículos 60-1.4(a), 60-300.5(a) y 60-741.5(a) del Título 41 del Código de Reglamentos Federales para contratistas y subcontratistas del gobierno de los Estados Unidos y exige que los subcontratistas cubiertos con los que contrata que prohíban la discriminación contra personas calificadas en base a su condición de veteranos protegidos o personas con discapacidades, y que prohíban la discriminación contra todas las personas en función de su raza, color, religión, sexo, orientación sexual, identidad de género o nacionalidad. H.B. Fuller también exige que los subcontratistas cubiertos con los que contrata tomen acciones antidiscriminatorias para emplear y promover en el empleo a personas independientemente de raza, color, religión, sexo, orientación sexual, identidad de género, nacionalidad, condición de veterano protegido o discapacidad.

H.B. Fuller no emplea personas menores de 18 años a menos que sea bajo la orientación de programas de pasantías legalmente reconocidos dentro de los países en los cuales la Compañía opera. Esperamos que nuestros proveedores cumplan con el mismo compromiso.

H.B. Fuller reconoce los derechos de trabajadores de asociarse o no asociarse libremente con organizaciones externas, formar y participar en organizaciones de trabajadores de su elección o buscar representación y realizar convenios colectivos según lo permitido y de acuerdo con las leyes y disposiciones aplicables. Esperamos que nuestros proveedores cumplan con el mismo compromiso.

H.B. Fuller no usa ningún tipo de trabajo forzado o en condiciones de servidumbre o de prisión. Todo el trabajo es voluntario y los trabajadores son libres de abandonar el trabajo o rescindir su contrato laboral mediante notificación con una antelación razonable según las pautas locales. Nos comprometemos a tomar medidas para garantizar que no exista esclavitud ni tráfico de personas dentro de nuestra organización o nuestra cadena de suministro. Esperamos que nuestros proveedores cumplan con el mismo compromiso.

Las semanas laborales en H.B. Fuller no superan el máximo establecido por la legislación local y cumplimos con las leyes salariales aplicables, incluidas las relacionadas con los salarios mínimos, horas extras y beneficios establecidos por ley dentro de los países en los que operamos. Esperamos que nuestros proveedores cumplan con el mismo compromiso.

H.B. Fuller se compromete a respetar los datos personales de los trabajadores y demás personas con las que pueda interactuar. Esperamos que nuestros proveedores cumplan con el mismo compromiso. Cuando corresponda, es posible que los proveedores deban celebrar “acuerdos de procesamiento de datos” adicionales con nosotros para establecer derechos y obligaciones claros con respecto a la protección de datos personales.

Minerales de conflicto

H.B. Fuller se compromete a garantizar que los ‘minerales de conflicto’ (a saber, tantalio, estaño, tungsteno u oro) en cualquiera de los productos que se le suministren no financien directa o indirectamente ni beneficien grupos armados que cometan graves violaciones de derechos humanos en la República Democrática del Congo o cualquier país vecino. Esperamos que nuestros proveedores cumplan con el mismo compromiso.

Cumplimiento con normas sobre el comercio

H.B. Fuller se compromete a cumplir cabalmente con las leyes de control de importaciones y exportaciones de todas las jurisdicciones en las que hace negocios, incluidas las leyes de los Estados Unidos que se aplican a nuestras actividades fuera de los Estados Unidos. Es una política de H.B. Fuller no hacer negocios con los siguientes países y regiones, los cuales son actualmente objeto de sanciones y/o embargos de los Estados Unidos: **Irán, Corea del Norte, Siria, Cuba y la Región de Crimea de Ucrania.** Es también política de H.B. Fuller cumplir con las sanciones de los Estados Unidos contra ciertas personas, organizaciones o entidades conocidas como “Personas Especialmente Designadas” (PED) u otras listas de personas denegadas especificadas por las leyes de distintos países. Esperamos que nuestros proveedores cumplan con estos mismos compromisos y no suministren a H.B. Fuller, directa o indirectamente, bienes o servicios provenientes de los países o regiones en dichas listas o de PEDs u otras personas denegadas. Asimismo, esperamos que nuestros proveedores proporcionen en tiempo y forma toda la información y documentación requerida para garantizar el cumplimiento con estas leyes, que hagan uso de programas especiales o preferenciales (por ejemplo, acuerdos de libre comercio) y participen en programas de seguridad de cadenas de suministro según H.B. Fuller pueda solicitar ocasionalmente.

Sostenibilidad

H.B. Fuller reconoce que los recursos limitados del mundo exigen que minimicemos nuestro impacto en el medio ambiente, creando al mismo tiempo valor para nuestros clientes. Para continuar mejorando nuestra sostenibilidad, nos concentramos en:

- * Permitir que nuestros clientes mejoren sus productos y procesos mediante soluciones que ayudan a alcanzar sus metas de sostenibilidad
 - * Optimizar las operaciones y eficiencia de los procesos de nuestras instalaciones
 - * Comprometer a nuestros empleados para que conozcan sobre la seguridad, el bienestar y el logro de nuestros objetivos en materia de sostenibilidad y que asuman responsabilidad por ellos
- Esperamos que nuestros proveedores ayuden a H.B. Fuller a alcanzar sus metas de sostenibilidad y pongan en práctica políticas y/o prácticas para reducir su propio impacto ambiental.

¿Preguntas?

Si tiene alguna pregunta con respecto a lo que H.B. Fuller espera de sus proveedores o del cumplimiento de su compañía con estas expectativas, envíe un correo electrónico con sus preguntas a supplierexpectations@hbfuller.com.

Nuestro Aviso de privacidad brinda detalles de la información que recolectamos, por qué la conservamos y cómo la utilizamos, así como también brinda información sobre sus derechos en relación con la información que comparte con nosotros. Le invitamos a que lea nuestro <https://www.hbfuller.com/campaign-pages/privacy-notice> para obtener más detalles.

2.0 Requisitos del Sistema de Gestión de Calidad

Se espera que los Proveedores de H.B. Fuller implementen un Sistema de Gestión de Calidad efectivo, preferiblemente que cumpla con la norma ISO 9001:2015 como mínimo para garantizar la entrega sistemática y puntual de productos conformes. Se prefiere el registro por un organismo de acreditación externo acreditado. Todos los certificados por parte de terceros deben incluir una marca de acreditación válida de un organismo de acreditación.

El Proveedor notificará oportunamente a H.B. Fuller sobre cualquier cambio de estado de su Sistema de Gestión de Calidad (por ejemplo, cambio de alcance, certificador, estándar, etc.). Además, debido a los requisitos de algunos mercados, H.B. Fuller podrá exigir el cumplimiento con estándares de calidad más altos, tales como IATF 16949 o FSSC 22000. Asimismo, el Proveedor deberá cumplir con todos los demás requisitos de este manual.

2.1 Competencia de empleados

El Proveedor determinará la competencia necesaria de las personas que trabajan bajo su control, garantizará que estas personas sean competentes en base a la educación, capacitación o experiencia adecuadas; cuando corresponda, tomará medidas para adquirir la competencia necesaria y evaluará la efectividad de las medidas tomadas; y guardará información documentada apropiada como evidencia de la competencia.

2.2 Control y monitoreo de proveedores externos

Cuando se requiera el Proveedor garantizará que se usarán los proveedores externos, incluidos proveedores de servicio (por ejemplo, procesos especiales), designados o aprobados por el cliente. El Proveedor identificará y gestionará los riesgos asociados con el suministro externo de procesos, productos y servicios, así como la selección y el uso de proveedores externos.

2.3 Trazabilidad de la calibración

La trazabilidad de las mediciones es necesaria para obtener resultados de mediciones calibrados y verificados con respecto a estándares de medición con trazabilidad a estándares de medición nacionales o internacionales. Cuando no existan estándares de este tipo, la base usada para la calibración o verificación será información registrada.

2.4 Prueba, inspección y verificación

Cuando se requiera el Proveedor proporcionará los certificados de análisis o pruebas realizadas para todas las órdenes de compra y lotes de producto entregados a H. B. Fuller, verificando que estos productos cumplan con la especificación y los requisitos de la orden de compra. Todos los productos y lotes deberán estar claramente identificados y etiquetados y deberán ser rastreables. Los registros del Proveedor con respecto a cada orden de compra deberán ser guardados durante al menos siete (7) años a partir de la fecha de fabricación o según lo que exija la legislación aplicable (el período que sea mayor).

2.5 Productos y materiales no conformes

Si en algún momento el Proveedor toma conocimiento de que algún producto o material enviado no es conforme, el Proveedor notificará inmediatamente a H.B. Fuller por teléfono y lo confirmará por escrito a la brevedad. Todos los productos y materiales no conformes deberán ser documentados e investigados. La investigación del Proveedor incluirá análisis de las causas, impacto/evaluación del alcance e identificación e implementación oportuna de acciones correctivas efectivas. Todas las investigaciones serán documentadas y se guardarán registros. Los registros del Proveedor con respecto a las investigaciones deberán ser guardados durante al menos siete (7) años a partir de la fecha de fabricación o según lo que exija la legislación aplicable (el período que sea mayor).

El Proveedor obtendrá la aprobación previa por escrito de H.B. Fuller con respecto a la eliminación de todo producto o material no conforme rechazado por H.B. Fuller.

El Proveedor obtendrá la aprobación previa por escrito de H.B. Fuller con respecto a toda desviación de las especificaciones de productos, materiales o embalajes. Véase la selección en la Solicitud de Desviación del Proveedor.

2.6 Prevención de productos falsificados

El Proveedor planificará, implementará y controlará procesos apropiados para la organización y el producto para la prevención del uso de productos falsificados o que se sospecha son falsificados y su inclusión en productos entregados a H.B. Fuller.

2.7 Notificación de cambios

El Proveedor notificará por escrito con una antelación de al menos 90 días y obtendrá la aprobación por escrito de H.B. Fuller antes de la implementación de cualquier cambio, incluidos cambios en las especificaciones, equipamientos o embalajes en los procesos de fabricación, materias primas, productos o sitios de fabricación del Proveedor.

2.8 Derecho de acceso

H.B. Fuller, sus clientes, autoridades gubernamentales y sus respectivos representantes pretenden realizar actividades de verificación en las instalaciones del Proveedor cuando se justifique y asegurarse de que los productos y servicios cumplan con los requisitos especificados. El Proveedor permitirá a H.B. Fuller, sus clientes, autoridades gubernamentales y sus respectivos representantes el acceso a todas sus instalaciones y registros con relación al cumplimiento y procesamiento de las órdenes de H.B. Fuller.

2.9 Proveedor subcontratado

El Proveedor no podrá derivar ni tercerizar ningún producto, componente, servicio ni otro trabajo para o en nombre de H.B. Fuller a ningún Proveedor tercerizado sin la aprobación previa por escrito de H.B. Fuller. Si H.B. Fuller aprueba el uso de cualquier Proveedor subcontratado, el Proveedor deberá trasladar a dicho Proveedor subcontratado todos los requisitos del cliente, reglamentarios y/o de ISO aplicables incluidos, a modo no taxativo, los requisitos establecidos en cualquier orden de compra u otro documento de compra emitido por H.B. Fuller.

El Proveedor es responsable de la calidad de los materiales y componentes proporcionados por su Proveedor subcontratado y sus subcontratistas. El Proveedor de H.B. Fuller deberá imponer controles en su Proveedor subcontratado que proporcionen resultados y documentación de calidad comparables a los controles aplicados al Proveedor por parte de H.B. Fuller. El alcance de los controles puede variar, dependiendo de la naturaleza y la complejidad del producto y los procesos, pero normalmente deberían incluir:

- Evaluación y calificación de las instalaciones del Proveedor subcontratado
- Control para garantizar que las materias primas usadas cumplan con los requisitos de H.B. Fuller
- Controles para garantizar que los componentes usados por el Proveedor subcontratado son los aprobados por H.B. Fuller, cuando corresponda
- Control de materiales no conformes
- Programas de acciones correctivas y preventivas
- Un programa continuo de mejora de la calidad

Cuando corresponda, H.B. Fuller podrá especificar el Proveedor subcontratado que podrá usarse, evaluar y calificar las instalaciones del Proveedor subcontratado y ayudar al proveedor en el control del Proveedor subcontratado. Típicamente, esto ocurre cuando el Proveedor subcontratado es un componente esencial del proceso de la cadena de suministro. H.B. Fuller se reserva el derecho de evaluar el sistema y los registros de calidad de dicho Proveedor subcontratado según sea necesario. En caso de participación de H.B. Fuller, el Proveedor seguirá siendo responsable del desempeño de calidad de su Proveedor subcontratado.

2.10 Proceso de Aprobación de Partes para la Producción (PAPP)

Cuando corresponda, el Proveedor deberá presentar paquetes de Proceso de Aprobación de Partes para la Producción (PAPP) para todos los cambios de producto e ingeniería nuevos o transferidos, según la versión actual del Proceso de Aprobación de Partes para la Producción.

2.11 Rendimiento y mejora

Los Programas de Mejora Continua (PMC) son una herramienta útil para garantizar la efectividad del Sistema de Gestión de Calidad. Un PMC identifica y corrige oportunamente cualquier deficiencia presente en los Sistemas de Gestión de Calidad de la planta y hace que se implementen soluciones sistémicas permanentes. Es deseable que el Proveedor cuente con un PMC o un sistema de auditoría interna regular que funcione adecuadamente y llevado a cabo por personas capacitadas.

3.0 Calificación del Proveedor

Todo Proveedor de materiales directos a H.B. Fuller debe ser un Proveedor calificado. El alcance del proceso de calificación depende de la importancia de los materiales adquiridos y otros factores determinados por H.B. Fuller. El departamento de Abastecimiento Estratégico Global de H.B. Fuller es responsable de la evaluación y selección de Proveedores para todos los materiales directos, fabricantes subcontratados y principales bienes y servicios indirectos. Los Compradores de las plantas de H.B. Fuller evalúan, seleccionan y califican Proveedores de los bienes y servicios indirectos que no son gestionados por el departamento de Abastecimiento Estratégico Global. Estos compradores aprueban Proveedores en base a factores que incluyen entre otras el desempeño histórico, costo y disponibilidad.

H.B. Fuller selecciona Proveedores en base a la capacidad del Proveedor de cumplir con los requisitos, incluidos, a modo no taxativo, los enumerados a continuación.

- 1) Plazos para las órdenes de compra
- 2) Requisitos de cantidad y embalaje
- 3) Precios por volumen del Proveedor
- 4) Requisitos y especificaciones de fletes
- 5) Certificación, inspección y evaluación de materiales
- 6) Volatilidad y uso de los requisitos de los materiales
- 7) Vida útil y/o garantía de los materiales
- 8) Condiciones de venta y condiciones de pago
- 9) Certificaciones ISO 9001/IATF 16949
- 10) Capacidad de fabricación del Proveedor y condiciones de suministro del mercado
- 11) Requisitos de cumplimiento reglamentario de los materiales
- 12) Cantidades de materiales capaces de ser suministradas o combinadas con otras cantidades de materiales del mismo Proveedor
- 13) Evaluación de materiales realizada por Investigación y Desarrollo, Ingeniería de Procesos y/o Gestión de Producción
- 14) Muestras y cantidades de prueba obtenidas del Proveedor
- 15) Pruebas de calidad realizadas en materiales de prueba en cumplimiento con especificaciones de los materiales
- 16) Evaluación de calidad del posible Proveedor
- 17) El cliente establece especificaciones específicas para un envase y/o material de un Proveedor específico
- 18) Condición financiera del Proveedor

La evaluación de Proveedores Potenciales se basa en una autoevaluación del Sistema de Gestión de Calidad que es completada por el mismo el Proveedor usando el formulario provisto por H.B. Fuller. Éste es devuelto, junto con la demás documentación requerida, para su revisión por parte de H.B. Fuller. Es posible que también se requiera una evaluación in situ por parte de personal de H.B. Fuller o sus agentes autorizados, a entera discreción de H.B. Fuller.

H.B. Fuller periódicamente reevalúa Proveedores a través del uso de datos de desempeño de calidad y/o evaluaciones in situ, a su entera discreción.

3.1 Cuestionario para Proveedores Nuevos

En las primeras etapas del proceso de selección de Proveedores, el Proveedor Potencial recibe un cuestionario. Este cuestionario solicita información general sobre el Proveedor, tal como ubicación/es, tamaño, capacidades y estabilidad financiera, y también incluye preguntas detalladas sobre el Sistema de Gestión de Calidad y el historial de calidad del Proveedor.

3.2 Autoevaluación de Proveedor

El Proveedor podrá ser reevaluado regularmente a través del uso de la encuesta de autoevaluación del Sistema de Gestión de Calidad. A solicitud de Abastecimiento Estratégico Global, el Proveedor deberá completar la encuesta de autoevaluación y devolverla junto con una copia de su manual de calidad y documentos complementarios. H.B. Fuller revisará la encuesta de autoevaluación completada y los documentos complementarios para determinar si el sistema de calidad documentado cumple con los requisitos de H.B. Fuller.

3.3 Evaluaciones in situ

En el caso de Proveedores de componentes críticos, podrá llevarse a cabo una evaluación in situ de las instalaciones del Proveedor, a entera discreción de H.B. Fuller. El personal de Abastecimiento Estratégico Global y Calidad de H.B. Fuller revisa regularmente el riesgo de los Proveedores en base a una matriz de riesgos e identifica acciones requeridas, tales como auditorías del Proveedor, autoevaluación del Proveedor o evaluaciones in situ del Proveedor.

La evaluación in situ incluye tres componentes:

- Una evaluación de calidad para determinar si el Sistema de Gestión de Calidad del Proveedor está implementado y funcionando efectivamente.
- Una evaluación comercial para determinar si el Proveedor cuenta con recursos financieros, capacidad de producción y otros recursos comerciales necesarios para cumplir con las necesidades de producción de H.B. Fuller.
- Una evaluación de tecnología para determinar si el Proveedor cuenta con los recursos técnicos necesarios, incluidos equipos de producción e inspección, instalaciones, recursos de ingeniería, etc.

Si el equipo de evaluación determina que el Proveedor cumple con los requisitos de H.B. Fuller, H.B. Fuller califica el Proveedor para que presente ofertas para nuevos negocios y suministrar materiales directos.

4.0 Control de fabricación

4.1 Control de procesos

Cuando corresponda el Proveedor deberá controlar sus procesos de fabricación de acuerdo con un plan de control acordado con H.B. Fuller durante la calificación de los productos.

4.2 Control estadístico de procesos

Cuando se especifique en el plan de control, el Proveedor deberá aplicar controles estadísticos efectivos de los procesos. Los controles efectivos deberán incluir:

- El gráfico de control muestra los límites de control que son correctamente calculados (los límites de las especificaciones no pueden usarse como límites de control).
- El gráfico de control se encuentra en el área del proceso, visible para el operador o las personas que son responsables de controlar el proceso.
- Para cada condición fuera de control se tomarán acciones para llevar el proceso de nuevo a una situación de control. Las acciones para devolver el proceso a una situación de control serán registradas.
- Los productos producidos durante cualquier condición fuera de control se clasificarán, desecharán, reelaborarán o eliminarán mediante el proceso de revisión del Proveedor.

4.3 Requisitos de desempeño de los procesos

El Desempeño del proceso (P_{pk}) es la comparación de la variación real del proceso con los límites de las especificaciones. Cuando se le exija presentar datos de desempeño de los procesos a H.B. Fuller, el Proveedor deberá informar el desempeño de los procesos usando el siguiente método:

Características críticas: Se exige un P_{pk} de al menos 1,33. Toda característica crítica que no cumpla con el requisito mínimo requiere un plan de contención y un plan de mejora.

Otras características: Se exige un P_{pk} de al menos 1,00. El Proveedor no deberá calcular ni informar el desempeño de los procesos para características que no sean críticas, a menos que H.B. Fuller lo solicite. Cuando H.B. Fuller lo especifique, otras características que no cumplan con el requisito mínimo también deberán contar con un plan de contención y mejora.

P_{pk} = el mínimo de

$$\frac{USL - Avg.}{3s} \quad \text{o} \quad \frac{Avg. - LSL}{3s}$$

USL = Límite de especificación superior

LSL = Límite de especificación inferior

Avg. = Promedio del proceso = \bar{X}

s = Desviación estándar estimada

$$s = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{(n-1)}}$$

n = Número total de partes inspeccionadas

Para tolerancias unilaterales se emplea la misma lógica, excepto que solo se usa el lado de la tolerancia que es especificado para calcular el P_{pk} .

4.4 Control de lotes

Un lote consiste en producto de un número de partida y revisión que se fabrica al mismo tiempo, bajo las mismas condiciones de procesamiento, con el mismo lote de materias primas. El objetivo principal de identificar lotes es determinar el alcance de las acciones que se deben tomar cuando surgen problemas durante la fabricación posterior o con los clientes. Cada contenedor y material enviado a H.B. Fuller debe ser identificado con el número de lote del Proveedor. Los registros de inspección deben ser trazables para identificar los números de lote.

Las siguientes son condiciones típicas que resultan en un cambio de números de lote:

- Cambio de número de producto o revisión
- Cambio de número de producto o revisión de componentes
- Interrupción de producción continua (típicamente por más de algunas horas)
- Reparaciones o modificación de herramientas o equipos
- Cambios de herramientas (que no sean ajustes menores o reemplazo de herramientas de desgaste)
- Cambio a diferente lote de materias primas
- Cambios en el proceso

4.5 Seguridad

En ningún momento ninguno de los clientes de H.B. Fuller ni ninguna persona en un Proveedor de H.B. Fuller debería exponerse a materiales o situaciones peligrosos que no sean inherentes en la estructura de un componente. Los residuos, películas, productos con desgasificación y materiales de embalaje deberían cumplir con los estándares de la OSHA (Administración de Seguridad y Salud Ocupacional). En el caso de artículos con peligros inherentes, los avisos de seguridad deben ser claramente observables. Si corresponde, deberán proporcionarse fichas de datos de seguridad (FDS) del material.

4.6 Mantenimiento

El Proveedor deberá mantener todas las instalaciones, maquinaria de fabricación, herramientas, dispositivos de medición y otros equipos de forma tal que el Proveedor pueda cumplir con los requisitos de producción de H.B. Fuller y la calidad de los productos fabricados para H.B. Fuller no deberá degradarse de ningún modo.

4.7 Estudios de capacidad del proceso

La Capacidad del proceso (C_{pk}) es una comparación de la variabilidad inherente del resultado de un proceso con los límites de las especificaciones *en condiciones estadísticamente estables*. Existen varias técnicas para evaluar la capacidad de los procesos. Cuando se lo solicite, el Proveedor deberá usar métodos definidos en el Control

estadístico de procesos (CEP) publicados por AIAG para determinar la capacidad del proceso y el desempeño del proceso, a menos que H.B. Fuller proporcione un método alternativo por escrito.

Un Cpk de al menos 1,33 es necesario para las especificaciones de los productos de H.B. Fuller.

Cuando se le solicite que presente datos de la capacidad del proceso a H.B. Fuller, el Proveedor deberá calcular la capacidad del proceso usando el siguiente método, a menos que un método alternativo sea aprobado por H.B. Fuller:

$$C_p = \text{Capacidad del proceso ignorando el centrado del proceso} = \frac{USL - LSL}{6\hat{\sigma}}$$

$$C_{pk} = \text{Capacidad del proceso incluyendo el centrado} = \text{el mínimo de: } \frac{USL - Avg.}{3\hat{\sigma}} \quad \text{o} \quad \frac{Avg. - LSL}{3\hat{\sigma}}$$

USL = Límite de especificación superior

LSL = Límite de especificación inferior

Avg. = Promedio del proceso = \bar{X}

$$\hat{\sigma} = \text{Desviación estándar estimada} = \frac{\bar{R}}{d_2}$$

\bar{R} = Rango promedio

d_2 = Constante de tablas estadísticas

Para tolerancias unilaterales se emplea la misma lógica, excepto que solo se usa el lado especificado de la tolerancia para calcular el C_{pk} . Cuando $\bar{X} \& R$ se usan gráficos para estudios de capacidad, los subgrupos deben contener piezas tomadas consecutivamente del proceso y los subgrupos deben disponerse secuencialmente en el orden que fueron producidos.

4.8 Análisis de Modos y Efectos de Fallas del Proceso (AMEFP)

Cuando se lo solicite, el Proveedor deberá realizar un Análisis de Modos y Efectos de Fallas del Proceso (AMEFP) y enviarlo a H.B. Fuller para su aprobación dentro de los 30 días posteriores a dicha solicitud. Para productos diseñados por el Proveedor, el Proveedor también realizará un Análisis de Modos y Efectos de Fallas del Diseño dentro de los 30 días posteriores a dicha solicitud. El AMEFP considera todos los modos de falla potenciales razonablemente previsible de cada proceso. En base a la posible gravedad y probabilidad del problema, el Proveedor desarrolla controles de fabricación. El AMEFP debería ser un documento dinámico y deberá actualizarse cuando se produzcan cambios en el proceso o cuando se produzca material defectuoso. Pueden encontrarse métodos y ejemplos para el AMEFP en Análisis de Modos y Efectos de Fallas Potenciales publicado por AIAG.

4.9 Plan de control

Cuando se lo solicite, el Proveedor deberá desarrollar un plan de control y enviarlo a H.B. Fuller para su aprobación dentro de los 30 días posteriores a dicha solicitud. El plan de control es una descripción detallada de los pasos del procesamiento propuestos por el Proveedor requeridos para producir el producto y los controles que son implementados para controlar la calidad de cada paso. El plan de control deberá incluir la totalidad del procesamiento interno, procesamiento externo, inspección, embalaje y envío. El Proveedor podrá usar su propio formato. Los dispositivos y accesorios de medición diseñados y contruidos para verificar los productos de H.B. Fuller deberán ser identificados con un número y diagrama de medidor y deberán indicarse en el plan de control.

El plan de control deberá incluir todas las características críticas. Cuando se requieran instrucciones detalladas, el Proveedor detallará dichas instrucciones en una instrucción de trabajo o equivalente que deberá estar incluida en el plan de control. Los métodos de inspección, tamaños de las muestras y frecuencias de muestreo deberían basarse en las capacidades del proceso, la gravedad y probabilidad de posibles incumplimientos y la estabilidad del proceso.

Las características críticas que no cumplan con los requisitos de capacidad del proceso de H.B. Fuller deberán ser 100% inspeccionadas, a menos que H.B. Fuller apruebe métodos de control alternativos por escrito.

4.10 Fichas de Datos de Seguridad (FDS)

Según corresponda se deberán proporcionar Fichas de Datos de Seguridad (FDS) a) durante el proceso de calificación, b) tras cualquier modificación de los productos y c) a solicitud de H.B. Fuller.

4.11 Aprobaciones de organismos e informes de compatibilidad

El Proveedor es responsable de proporcionar los correspondientes informes de pruebas de aprobaciones de organismos según los requisitos de H.B. Fuller. Ejemplos son UL, CE, FCC, TUV, etc. El Proveedor también es responsable de los informes de prueba de los organismos de sus proveedores u otros organismos de prueba externos.

El Proveedor es responsable de enviar resultados de pruebas que verifiquen la compatibilidad según sea necesario (USB, 1394, etc.). Las pruebas podrán ser realizadas por el Proveedor o por instalaciones de prueba certificadas por el Proveedor.

4.12 Trazabilidad

El Proveedor deberá planificar la trazabilidad de los componentes. El Proveedor proporcionará un plan por escrito que especifique cómo se marcarán los componentes con números de serie o lote y códigos de fecha si es exigido o cómo se identificarán los recipientes con números de lote o códigos de fecha si la marcación del componente no es necesaria. El plan también incluirá tamaños de lotes o partidas. Cuando sea posible, los tamaños de las partidas deberían minimizarse para contribuir con la contención en caso de encontrarse algún problema de calidad.

4.13 Solicitud de Cambio de Proceso del Proveedor (SCPP)

Una Solicitud de Cambio de Proceso del Proveedor (SCPP) se usa para solicitar un cambio en un producto lanzado, proceso, diagrama o especificación. H.B. Fuller favorece las SCPP para mejorar los procesos con la estipulación de que, antes de enviar una SCPP, el Proveedor revise a fondo su AMEF y plan de control (si corresponde) para garantizar que todos los problemas relacionados con el proceso hayan sido abordados y resueltos.

El autor de una SCPP deberá incluir la siguiente información:

- Número del producto
- Descripción del producto
- Descripción del problema o cambio recomendado
- Razón del cambio o “fundamento”
- Fecha de entrada en vigor propuesta

El Proveedor entrega la SCPP con la AMEF revisada y el plan de control (si corresponde) a H.B. Fuller para la evaluación de lo siguiente:

- Capacidad y estabilidad del proceso demostradas por el Proveedor
- Comparación con los datos de la primera partida
- Estándares de la industria
- Capacidades de ingeniería del proceso del Proveedor
- Cumplimiento con el plan de control por parte del Proveedor

Una vez que H.B. Fuller haya completado la revisión, y coincida con el Proveedor, H.B. Fuller notificará al proveedor en cuanto a la disposición final de la SCPP y los requisitos y fechas de entrega del producto. Cuando corresponda, el Proveedor deberá entregar un Proceso de Aprobación de Partes para la Producción (PAPP) actualizado.

Cuando se exija monitoreo, las marcas apropiadas deberán identificarse en cada lote, etc., durante un período de tiempo especificado, según lo decidido conjuntamente entre H.B. Fuller y el Proveedor.

4.14 Solicitud de desviación del Proveedor

El Proveedor jamás tendrá permitido enviar un producto sabiendo que se desvía de lo estipulado por escrito, los límites de las especificaciones o la intención del diseño sin la autorización por escrito de H.B. Fuller. Si dicha condición existe, el Proveedor podrá solicitar que H.B. Fuller permite el envío del producto. Esto se logra iniciando una Solicitud de desviación.

Si H.B. Fuller lo solicita, el Proveedor deberá enviar muestras de los artículos no conformes a H.B. Fuller para su evaluación. El costo de cualquier prueba requerida para determinar la aceptabilidad del producto correrá por cuenta del Proveedor. H.B. Fuller determinará la aceptabilidad del artículo y cuáles son las acciones correctivas (si existieren) necesarias más allá de las desviación. En caso de ser aprobado, H.B. Fuller enviará una aprobación de desviación por escrito al Proveedor.

La desviación será solamente una acción provisional y **no** debe interpretarse como un cambio en la ingeniería. El Proveedor deberá comenzar inmediatamente a trabajar para corregir la condición en cuestión. Esto debe lograrse dentro del plazo establecido en la desviación. El incumplimiento con la fecha de cierre acordada mutuamente para la desviación podrá afectar negativamente la calificación del Proveedor.

En todos los casos, el Proveedor debe contener todos los productos que se sospeche que no sean conformes en las instalaciones del Proveedor. Además, podrá exigirse que el Proveedor separe todos los productos sospechosos en las instalaciones de H.B. Fuller.

Todos los productos enviados a H.B. Fuller que hayan sido aprobados en una Solicitud de desviación deberán ser identificados claramente en la caja, recipiente u otro método de embalaje con las marcaciones apropiadas decididas conjuntamente entre H.B. Fuller y el Proveedor.

5.0 Embalaje y etiquetado

5.1 Embalaje

El Proveedor deberá planificar el embalaje adecuadamente. H.B. Fuller promueve las mejoras en el embalaje iniciadas por el Proveedor. El Proveedor proporcionará embalajes que provean protección contra todo daño que pueda ocurrir. Los materiales para el embalaje, etiquetado y envío deberán cumplir con los requisitos de transportistas comunes de forma de proteger el producto y reducir los costos de transporte en la medida de lo posible.

El embalaje para artículos sensibles a la descarga electrostática (DES) deberá cumplir con los requisitos de embalaje para DES apropiados. La contaminación es motivo de gran preocupación para H.B. Fuller. El embalaje debe proteger los componentes de la contaminación, incluidas fibras de los materiales de embalaje.

Los materiales y embalajes fungibles deben ser legales y seguros para la eliminación estándar de la “industria ligera”. El peso máximo preferido para paquetes manipulados manualmente es de 40 lbs. El peso máximo aceptable es de 45 libras (20 kg), a menos que sea aprobado por escrito por H.B. Fuller.

Cuando sea posible, solo se embalará un número de producto y un lote del Proveedor en un contenedor de envío. Cuando se embale más de un número de producto o número de lote en un contenedor de envío, cada número del producto y/o número de lote deberá embalsarse por separado (es decir, bolsas o cajas) dentro del contenedor y cada uno deberá estar etiquetado con respecto al contenido.

Toda la documentación deberá estar con la carga. La documentación deberá incluir el Certificado de Análisis (CoA), el Conocimiento de Embarque (BOL) y hoja de embalaje. Cuando se solicite, la documentación deberá enviarse por correo electrónico antes del arribo de la carga. Si se tratara de un camión cisterna para transporte terrestre, también se requerirá un boleto de pesaje y un control de producto unitario o último contenido firmado. Si se tratara de un ferrocarril, también se requerirá la confirmación de que todas las rotulaciones y pesos sean correctos en el ferrocarril y que la entrada y salida estén correctamente etiquetadas. Los camiones y camiones cisterna llenos deberán coordinar la entrega con las instalaciones de H.B. Fuller.

5.2 Etiquetado

Cada contenedor de envío o paquete en el interior deberá contener la siguiente información:

- Número de producto de H.B. Fuller (si no existe un número del producto de H.B. Fuller se usará el número del producto del Proveedor)
- Cantidad
- Nombre del Proveedor
- Número de orden de compra
- Identificación del lote
- Etiqueta de susceptibilidad a la DES requerida en el embalaje para artículos sensibles a la DES, usando el símbolo del Estándar de la Asociación de Industrias Electrónicas EIA-471 o equivalente.
- Todos los contenedores deberán tener el nombre, número de lote, peso neto, fecha de producción y fecha de vencimiento del material.
- Al menos 2 etiquetas de tarimas (frente y parte trasera), preferiblemente 4 (en los cuatro lados) con nombre del material, número de lote, número de recipientes y peso neto.
- Si la tarima tiene más de un lote, la etiqueta debe indicar el número de lote con cuántos recipientes de cada lote.
- Las tarimas deberían estar debidamente envueltas.

5.3 Certificado de Análisis (CoA)

El Proveedor proporcionará una copia del CoA con cada envío. Este CoA debe incluir la fecha de fabricación. La documentación del CoA debe acompañar la carga al llegar a H.B. Fuller.

6.0 Sistema de acciones correctivas

H.B. Fuller exige que el Proveedor utilice un sistema de acciones correctivas de circuito cerrado cuando encuentre problemas en sus instalaciones de fabricación o después de que se haya enviado un producto no conforme a H.B. Fuller.

6.1 Abordaje del proceso de acciones correctivas

El sistema de acciones correctivas utilizado debería ser similar al proceso esbozado a continuación. El foco debería estar en la identificación de la o las causas del problema y tomar medidas para evitar que vuelvan a ocurrir.

- Usar un abordaje de equipo
- Describir el problema
- Contener el problema
- Identificar y verificar la o las causas
- Implementar acciones correctivas permanentes
- Verificar la efectividad de las acciones correctivas
- Cerrar la acción correctiva

6.2 Solicitud de Acción Correctiva del Proveedor (SACP)

H.B. Fuller emite una Solicitud de Acción Correctiva del Proveedor (SACP) al proveedor cuando se encuentran productos no conformes en una inspección de entrada, en la producción, en una prueba o a través de un cliente de H.B. Fuller. También puede emitirse una SACP como resultado de una auditoría del Proveedor. El Proveedor deberá responder devolviendo el formulario de SACP completado a H.B. Fuller. Lo que sigue es un breve esbozo del procedimiento de la SACP:

- H.B. Fuller exige que el Proveedor tome una acción de contención inmediata tras la notificación de no conformidad. El Proveedor deberá enviar una respuesta escrita a H.B. Fuller, indicando sus observaciones iniciales y definiendo el plan de contención provisorio dentro de las 48 horas posteriores a la notificación por parte de H.B. Fuller. La observación inicial del Proveedor es un reconocimiento de que el Proveedor ha sido informado del problema y ha comenzado a recabar información sobre el problema.
- El plan de contención deberá definir claramente las acciones en las instalaciones del Proveedor para garantizar que no se envíe ningún producto no conforme a H.B. Fuller. Si el producto sospechoso ya se ha

enviado, el Proveedor deberá abordar todas las existencias sospechosas en tránsito y en H.B. Fuller. El Proveedor ayudará a H.B. Fuller en la identificación del riesgo para los clientes mediante identificación de todos los números de lote sospechosos y las cantidades asociadas implicadas.

- Dentro de las 2 semanas posteriores a la notificación inicial, el Proveedor deberá informar los resultados de su investigación relacionada con la causa del problema.
- Dentro de las 3 semanas posteriores a la fecha de notificación inicial, el Proveedor deberá enviar la acción correctiva que tomará para evitar la reaparición del problema y la fecha de entrada en vigor (la fecha en la que la acción correctiva se implementará). Acciones tales como “capacitar al operador”, “sancionar al operador” o “incrementar la inspección” normalmente no son acciones correctivas aceptables.
- El Proveedor deberá mantener a H.B. Fuller informada del avance en cuanto a la implementación de la acción correctiva. Una vez completada la implementación de la acción correctiva, el Proveedor y H.B. Fuller verificarán que la acción correctiva sea efectiva para prevenir la reaparición del problema.

7.0 Monitoreo del Proveedor

H.B. Fuller monitorea continuamente el producto del Proveedor para garantizar que continúe cumpliendo con los requisitos de H.B. Fuller y para garantizar que el Proveedor continúe enviando el producto aceptable. Esto puede consistir en:

- Una auditoría de vigilancia del Sistema de Gestión de Calidad en las instalaciones del Proveedor
- Una auditoría in situ del plan de control del Proveedor
- Una auditoría de inspección de entrada aleatoria de una partida del producto
- Inspección en origen del producto en las instalaciones del Proveedor
- Inspección de 1ª partida
- Revisión de los paquetes de datos proporcionados por el Proveedor
- Desempeño de envíos puntuales, incidentes de calidad y respuestas a SACP.
- Una reunión de revisión de los avances del Proveedor realizada periódicamente en las instalaciones del Proveedor o H.B. Fuller para revisar el desempeño y los avances del Proveedor

7.1 Auditorías del Proveedor

Periódicamente H.B. Fuller podrá editar el Sistema de Gestión de Calidad del Proveedor. El Proveedor pondrá a disposición sus instalaciones para la verificación del proceso in situ por parte del personal de H.B. Fuller en cualquier momento, previa notificación con razonable antelación. Esto puede ser una revisión total o abreviada de la documentación y auditoría in situ. El objetivo es evaluar los cambios que puedan haberse producido en el Sistema de Gestión de Calidad del Proveedor y evaluar el compromiso constante del Proveedor para con la mejora de la calidad.

Periódicamente, H.B. Fuller también podrá auditar el cumplimiento constante del Proveedor con el plan de control aprobado en el proceso de la primera partida.

7.2 Auditorías de inspección

H.B. Fuller espera que el Proveedor proporcione materiales que cumplan con todos los requisitos y que no haya necesidad de inspeccionarlos cuando H.B. Fuller los reciba. Todos los lotes de los materiales que no hayan alcanzado la condición de Envío-a-Usos o que la tengan suspendida serán inspeccionados. H.B. Fuller usa un plan de muestreo C=0 que rechaza todo el lote cuando un solo producto no conforme es encontrado en la muestra. A discreción de H.B. Fuller, para cumplir con los requisitos de producción, podrá realizarse una separación del 100% según sea necesario que correrá por cuenta del Proveedor.

H.B. Fuller podrá inspeccionar el producto en las instalaciones del Proveedor para detectar posibles problemas antes del envío. H.B. Fuller también podrá inspeccionar los productos en lo del Proveedor subcontratado.

7.3 Inspección de 1ª partida

El Proveedor deberá realizar inspecciones anuales de la 1ª partida de cada producto para verificar el cumplimiento constante del producto con la especificación. Esto también es exigido si se produce algún cambio en la ingeniería que afecte la forma, idoneidad o función. El requisito de la 1ª partida no se aplica a productos que no sean críticos.

Para todos los subcomponentes, el Proveedor fabricante será responsable de garantizar que los componentes que constituyen cada montaje sean calificados y monitoreados a través del propio sistema de calificación del Proveedor.

A discreción de H.B. Fuller, la 1ª partida podrá posponerse o adelantarse con respecto al vencimiento anual. Se utilizarán consideraciones tales como volumen de componentes, ciclo de vida del programa y desempeño del Proveedor/producto en la decisión de retirar o extender el requisito de la 1ª partida.

7.4 Documentación de lotes proporcionada por el Proveedor

H.B. Fuller podrá exigir al Proveedor que proporcione datos sobre inspecciones, pruebas, desempeño del proceso u otros datos de calidad con cada envío para garantizar que el producto cumpla con las especificaciones de H.B. Fuller. Cuando se exija la presentación de datos, éstos deberán acompañar cada envío o serán enviados por correo electrónico o fax a H.B. Fuller simultáneamente con el envío del lote. Toda la documentación deberá estar claramente identificada con el número del producto de H.B. Fuller y el número de lote del Proveedor.

Cuando H.B. Fuller lo especifique, el Proveedor deberá presentar paquetes de datos. Los paquetes de datos deberán incluir copias de gráficos de control y cálculos de las capacidades del proceso para características especificadas y cualquier otro punto requerido por H.B. Fuller.

Una vez que haya completado dos trimestres consecutivos de entrega de datos, el Proveedor podrá solicitar la eliminación de la entrega de datos si los registros muestran que la característica satisface sistemáticamente los requisitos de H.B. Fuller de estabilidad del proceso y desempeño del proceso y si la característica no ha causado problemas en la producción de H.B. Fuller. H.B. Fuller notificará al Proveedor por escrito si la entrega de datos puede discontinuarse.

8.0 Apéndice (disponible previa solicitud)

Cuestionario de autoevaluación del Proveedor
Formulario de auditoría del Proveedor
Formulario de SACP (Solicitud de acciones correctivas y/o preventivas)
Formulario 8D
Formulario de solicitud de desviación

Este Manual de Calidad del Proveedor tiene únicamente fines informativos y no constituye una oferta de compra ni una garantía de ningún tipo por parte de H.B. Fuller.